



MODELLO	FRESE A TAZZA "GRIZZLIES"						
DESCRIZIONE	FRESE A TAZZA TCT - CORPO IN ACCIAIO - DENTI IN METALLO DURO PEZZO UNICO TAZZE e GAMBI - PUNTE PILOTA SOSTITUIBILI - PER INOX						
IMMAGINE PRODOTTO							
TIPO D'ACCIAIO	C 45						
TIPO DI DENTI	CARBURO DI TUNGSTENO H.M. ISO K20=Vickers 1710						
SALDATURA DENTI	BRAZE TEC 5600 ISO 3677						
GRADI TEMPERA	1100°						
DUREZZA PLACCHETTA	78 HRC						
CARATTERISTICA CORPO TAZZA	- LARGA SCANALATURA LATERALE PER FACILITARE L'ESPULSIONE DE TRUCIOLO - ANELLO ALLA BASE DELLA TAZZA DI DIAMETRO INFERIORE DELLO 0,5MM RISAPETTO AL DIAMETRO DELLA TAZZA - PER FORI PASSANTI						
ALTEZZA ESTERNA TAZZA	36 mm						
PROFONDITA' INTERNA	29 mm						
CORPO TAZZA UNITO AL GAMBO	DAL Ø 14 mm a 65 mm DAL Ø 70 mm a 130 mm Gambo avvitato alla tazza tramite filetto						
MASSIMO SPESSORE FORABILE	<table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>su INOX</td> <td>7 mm</td> </tr> <tr> <td>su ACCIAIO LEGATO</td> <td>9 mm</td> </tr> <tr> <td>su ACCIAIO</td> <td>10 mm</td> </tr> </table>	su INOX	7 mm	su ACCIAIO LEGATO	9 mm	su ACCIAIO	10 mm
su INOX	7 mm						
su ACCIAIO LEGATO	9 mm						
su ACCIAIO	10 mm						
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	SABBIATURA (anti-ruggine)						
MOLLA D'ESPULSIONE	A partire dal Ø 17 mm - per aiutare l'espulsione del residuo nella tazza						
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - METALLI DURI - ACCIAIO INOX - GHISA LEGHE PESANTI METALLI IN GENERE CON RESISTENZA $R \leq 1400 \text{ N/mm}^2$ 						
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani A COLONNA. Se si ha disponibile solo un trapano manuale, bisogna disattivare la funzione percussione, usare una bassa velocità e un'alta pressione.						
RACCOMANDAZIONE CONFEZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante l'utilizzo dove richiesto IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE DA 1 pc.						



SCHEDA TECNICA UTENSILI PER METALLO

MODELLO		FRESE A TAZZA "GRIZZLIES"		
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO				
diametro Ø		MATERIALE		
mm	pollici	ACCIAIO INOX	ACCIAI LEGATI	GHISA DURA
14	35/64	520	800	670
15	19/32	520	800	670
16	5/8	520	800	670
17	43/64	520	800	670
18	23/32	520	800	670
19	3/4	520	800	670
21	53/64	400	550	450
22	7/8	400	550	450
23	53/64	400	550	450
24	15/16	400	550	450
25	1"	400	550	450
26	1"1/32	400	550	450
27	1"1/16	400	550	450
28	1"7/64	400	550	450
29	1"9/64	400	550	450
30	1"1/8	400	550	450
31	1"7/32	280	450	320
32	1"1/4	280	450	320
33	1"19/64	280	450	320
34	1"11/32	280	450	320
35	1"3/8	280	450	320
36	1"27/64	280	450	320
37	1"29/64	280	450	320
38	1"1/2	280	450	320
39	1"17/32	280	450	320
40	1"9/16	280	450	320
41	1"5/8	250	380	270
42	1"21/32	250	380	270
43	1"11/16	250	380	270
44	1"3/4	250	380	270
45	1"3/4	250	380	270
46	1"13/16	250	380	270
47	1"27/32	250	380	270
48	1"7/8	250	380	270
49	1"59/64	250	380	270
50	1"31/32	250	380	270
51	2"	200	300	230
52	2"3/64	200	300	230
53	2"3/32	200	300	230
54	2"1/8	200	300	230



SCHEDA TECNICA UTENSILI PER METALLO

MODELLO		FRESE A TAZZA "GRIZZLIES"		
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO				
diametro		MATERIALE		
Ø		ACCIAIO	ACCIAI	GHISA
mm	pollici	INOX	LEGATI	DURA
55	2"11/64	200	300	230
56	2"13/64	200	300	230
57	2"1/4	200	300	230
58	2"9/32	200	300	230
59	2"21/64	200	300	230
60	2"3/8	200	300	230
65	2"9/16	180	280	190
68	2"11/16	180	280	190
70	2"3/4	180	280	190
75	2"61/64	180	280	190
80	3"5/32	180	280	190
85	3"11/32	150	200	150
90	3"9/16	150	200	150
95	3"3/4	150	200	150
100	3"15/16	150	200	150
105	4"1/8	80	130	100
110	4"3/8	80	130	100
115	4"17/32	80	130	100
120	4"3/4	80	130	100
125	4"15/16	80	130	100
130	5"1/8	80	130	100